



# Aspiration liée à l'outil

## Torches aspirantes WST2

**NOUVEAU**

Notre nouvelle gamme de torche aspirantes WST2 présente des caractéristiques particulières qui en font un outil de haute technicité pour assurer des résultats de soudage MIG/MAG de haute qualité en toute efficacité et sécurité. A puissance identique, avec les torches WST2 le soudeur conserve les mêmes maniabilité et accessibilité qu'avec des torches traditionnelles

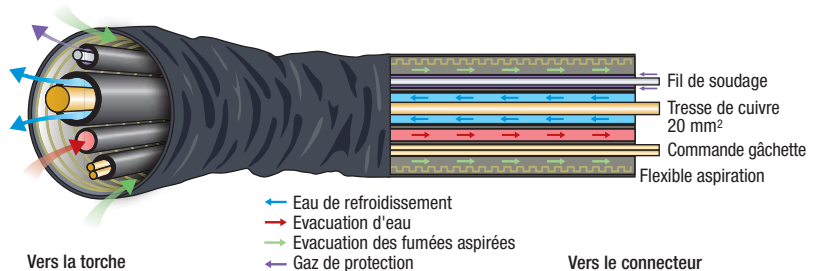


Conformes à la norme EN 60974-7 et à la réglementation INRS du 01/07/2015

**Torches à faisceau multibrins** avec câble de puissance extra souple. Légereté - Souplesse - Efficacité

### Les avantages du faisceau multibrins eau/électricité :

La tresse de cuivre conduisant la puissance électrique est refroidie en permanence par l'eau du circuit de refroidissement de la torche, ce qui permet, à puissance égale, de diminuer la section du câble. Ceci conduit à la réduction du poids et à une plus grande souplesse du faisceau de la torche d'où une meilleure maniabilité.



**Gâchette** courte ou longue par adjonction d'une lame d'extension métallique.

**Buse cuivre** vissée.

**Torches refroidies par eau :** pour les modèles 3W, 4W et 5W le col de cygne est refroidi ainsi que le capteur support de buse pour la 5W.

**Diffuseur de gaz isolé** par pièce céramique vissée.

**Flexible d'aspiration polyuréthane**

- Pour la version air : flexible mono section diamètre 40 mm.
- Pour la version eau : flexible bi-section diamètre 40-50 mm.

**Gaine cuir** longueur 1,5 mètre.

**Té de raccordement** pour flexible diamètre 50 mm.

**Le démontage des pièces d'usure** s'effectue sans avoir à démonter le capteur de fumée.

### Nouvelles recommandations INRS :

A la date du 01/07/2015, l'INRS impose que la vitesse de captage des fumées doit être au minimum de 0,25 m/s au point référentiel situé à 20 mm du tube contact de la torche (conditions les plus rigoureuses en Europe).

Voir dans les tableaux ci-dessus les valeurs garanties pour les torches WST2.



## Le dispositif DUALFLOW



La gamme WST2 peut aussi être fournie en version DUALFLOW.

DUALFLOW est un dispositif de modulation du débit d'aspiration piloté par la torche aspirante munie de micro-contact (brevet Air Liquide Welding).

Ce dispositif préserve encore mieux le soudeur des fumées de soudage en toutes circonstances et assure des résultats de soudage MIG/MAG de haute qualité grâce à la maîtrise permanente par le soudeur de son travail.



## WST2 - Caracteristiques techniques



		AIR			EAU		
		WST2 - 2R	WST2 - 3R	WST2 - 4R	WST2 - 3W	WST2 - 4W	WST2 - 5W
Tube contact		M6	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30	M8 x 30
Ø de buse		12 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	19 mm
Intensité de soudage à facteur de marche 100%	CO <sub>2</sub>	250 A	300 A	400 A	300 A	360 A	450 A
	Ar / CO <sub>2</sub>	225 A	270 A	320 A	260 A	320 A	410 A
Poids (g) suivant la norme		1180	1365	1465	1570	1565	1565

### Performances minimales de captage

Pour vitesse 0.25 m/s	Débit m <sup>3</sup> /h	73	94	94	94	90	94
	Dépression Pa	8 400	10 600	10 600	12 500	11 000	12 500
Pour vitesse 0.3 m/s	Débit m <sup>3</sup> /h	87	113	113	113	108	113
	Dépression Pa	13 100	16 300	16 300	16 500	16 300	16 500

## WST2 - Pour commander



		AIR	
Désignation			Référence
WST2 - 2R 250 A @ 100%	3M		W000381887
	4M		W000381888
	5M		W000381889
WST2 - 3R 300 A @ 100%	3M		W000381890
	4M		W000381891
	5M		W000381897
WST2 - 4R 400 A @ 100%	3M		W000381898
	4M		W000381899
	5M		W000381900

LN : Long Nozzle - Torche avec buse rallongée : + 5 cm au niveau de la partie horizontale de la lance, pour accessibilité des cordons difficiles et soudage intensif (la main du soudeur est éloignée du bain de fusion, moins d'échauffement dû au rayonnement de l'arc).

### OPTION

Kit de transformation de torche standard en version DUALFLOW : W000385157

		EAU	
Désignation			Référence
WST2 - 3W 300 A @ 100%	3M		W000381901
	4M		W000381902
	5M		W000381903
WST2 - 4W 360 A @ 100%	3M		W000381904
	4M		W000381905
	5M		W000381906
WST2 5W * 450 A @ 100%	3M		W000381907
	4M		W000381908
	5M		W000381909
WST2 5W LN * 450 A @ 100% (Buse rallongée)	3M		Nous consulter
	4M		Nous consulter
	5M		Nous consulter

\* Double circuit de refroidissement. Brevet Air Liquide Welding.

## WST2 DULFLOW - Pour commander



		AIR	
Désignation			Référence
WST2 - 2R 250 A @ 100%	3M		W000384970
	4M		W000384971
	5M		W000384972
WST2 - 3R 300 A @ 100%	3M		W000384973
	4M		W000384974
	5M		W000384975
WST2 - 4R 400 A @ 100%	3M		W000384976
	4M		W000384986
	5M		W000384987

		EAU	
Désignation			Référence
WST2 - 3W 300 A @ 100%	3M		W000384977
	4M		W000384978
	5M		W000384979
WST2 - 4W 360 A @ 100%	3M		W000384980
	4M		W000384981
	5M		W000384982
WST2 - 5W * 450 A @ 100%	3M		W000384983
	4M		W000384984
	5M		W000384985

\* Double circuit de refroidissement. Brevet Air Liquide Welding.



# Aspiration liée à l'outil

## Commandes à distance additionnelles pour torches wst2

Nous consulter



Commande à distance	
1 Commande 4 boutons poussoir en croix	5 Commande Up/Down verticale ou DUALFLOW
2 Poussoir avec potentiomètre 10 kΩ	6 Commande mono-bouton haute
3 Commande 4 boutons poussoir en T	7 Commande mono-bouton centrée
4 Commande Up/down horizontal et bouton poussoir	

## Adaptateur de flexible pour torches wst2



Désignation	Pour commander
1 Adaptateur de flexible D45 pour torche WST2	W000385619
2 Adaptateur de flexible D50 pour turbine ESSENTIAL	W000385618
3 Adaptateur de flexible D50 pour turbine MODULO	W000385620

## Gaines de protection torches

Gaines de protection PACN : gaines de protection torches en fibre Para-Aramide/Coton avec enduction NITRILE.

Ces gaines offrent une très bonne résistance aux fines projections, à l'usure par frottement, à la coupure, à la déchirure et à la température.

Elles sont de type fourreau, avec couture linéaire totale, n'offrant pas de points d'accroche sur pièces ou outillage.



Désignation	Pour commander
<b>Pour torches monosection</b>	
Diamètre 47 mm longueur 3 m	W000380132
Diamètre 47 mm longueur 4 m	W000380133
Diamètre 47 mm longueur 5 m	W000380135
<b>Pour torches bisection</b>	
Diamètre 62 mm longueur 3 m	W000380018
Diamètre 62 mm longueur 4 m	W000380019
Diamètre 62 mm longueur 5 m	W000380020

## Repose torche a contact

Grâce au repose torche à contact, la mise en service d'une turbine aspirante MODULO/ESSENTIAL, ou l'ouverture du registre HD en réseau centralisé se fait dès la prise en main de la torche par le soudeur.



Désignation	Pour commander
Repose torche à contact	W000279767

La buse de la torche est insérée dans un fourreau de diamètre intérieur 35 mm et sous son poids, le fourreau pivote et coupe le contact d'automatisation. Dès que le soudeur retire la torche, le fourreau bascule en arrière par son propre poids et le contact est actif, l'aspiration est opérationnelle.

## Anti-adhérent pour torches

CERASKIN iest un anti-adhérent avec protection céramique à séchage très rapide qui protège les équipements de soudage ainsi que les pièces d'usure contre les projections de soudure.

Idéal pour torches aspirantes.



Désignation	Pour commander
Anti-adhérent CERASKIN	W000277679

- CERASKIN garantit 8 heures de travail de soudage continu dans de nombreuses applications (= 1 journée de travail), sans devoir faire des rajouts du produit.
- Volume : 400 ml (net) - 520 ml (nominal)

### Caractéristiques du produit :

- Séchage extrêmement rapide (quelques secondes), longue tenue et résistance du revêtement céramique spécialement formulé pour supporter l'environnement de toutes les soudures professionnelles.
- La base céramique forme une barrière et empêche aux projections de soudure d'adhérer aux équipements de soudage ainsi que sur les pièces d'usure.

# Ergonomie du soudage



Afin d'améliorer l'ergonomie des postes de travail, d'augmenter la productivité, de pérenniser l'utilisation des torches, de réduire les coûts de maintenance, nous proposons une gamme de potences et dispositifs adaptés à votre besoin.

## Potences torches pour générateurs

La potence pour générateur compact se fixe par vissage ou boulonnage sur les côtés ou la face avant du générateur de soudage.  
Le bras est réglable jusque 2,5 m et peut être placé côté gauche ou droit du générateur selon le modèle.



### Désignation

*Pour commander*

Potence pour générateur compact

**W000261845**

La potence pour générateur à dévidoir séparé se fixe par boulonnage sur le dessus du générateur de soudage.

La potence est livrée avec une plaque de base comportant le pivot rotatif.

Le dévidoir se fixe sur le support orientable qui possède un ressort d'équilibrage et une butée réglable de relevage.

Le bras est réglable jusque 2,5 m.



### Désignation

*Pour commander*

Potence pour générateur à dévidoir séparé

**W000261846**

Afin d'apporter une solution ergonomique au soudeur, Air Liquide Welding a développé un pied support mobile à roulettes sur lequel vient se monter la potence pour dévidoir séparé, elle-même supportant de manière équilibré le dévidoir du générateur.

Hauteur de fixation de la potence 900 mm.

Mobilité grâce à 5 roulettes pivotantes dont 2 à blocage.

Stabilité garantie grâce à une gueuse placée sous le pied mobile.



### Désignation

*Pour commander*

Pied mobile à roulette pour potence à dévidoir séparé

**W000378260**

### Complément du pied mobile

Potence pour dévidoir séparé

**W000261846**

## Solutions "INTEGRAL"

Notre solution baptisée "INTEGRAL", regroupe sur une même base roulante, celle du poste de soudage adaptée, le groupe aspirant pour torche aspirante, la bouteille de gaz et une potence ergonomique.

Cette solution **INTEGRAL** se décline pour les générateurs compacts, mais aussi pour les générateurs à dévidoir séparé.

Les turbines associables aux solutions **INTEGRAL** sont soit la turbine **ESSENTIAL TE 35** sans filtration, ou la turbine **MODULO 35** avec filtration (version standard ou DUALFLOW).



### Désignation

*Pour commander*

Solution INTEGRAL poste compact

*Nous consulter*

Solution INTEGRAL poste à dévidoir séparé

*Nous consulter*

*Une solution "INTEGRAL" sera construite à partir d'un générateur neuf ou en complément de générateurs en service avec retour usine Air Liquide Welding impératif.*

*Un seul câble électrique permet l'alimentation du générateur de soudage et de la turbine aspirante.*